

Cited reference 4: JP-U No. 54-126887

(Page 3, lines 2 to 6)

An form sheet of thermoplastic resin used for a tray for foodstuffs according to the present invention is generally provided by an form polystyrene sheet having a thickness of 1 to 5mm, but the invention is not limited to the same. Alternatively, the form sheet of a copolymer resin of polystyrene and other resin, or of a mixed resin may also be used. The high-impact polystyrene sheet that is fusion-bonded to the upper end portions of the side walls of the tray for foodstuffs according to the present invention is a resin sheet containing 5 to 20 % by weight of synthetic rubber relative to the polystyrene. The thickness of the high-impact polystyrene sheet is 0.1 to 2 mm, particularly preferably 0.2 to 1 mm. The high-impact polystyrene sheet may also be fusion-bonded to the entire circumferential portion of the upper ends of the side walls of the tray, but there is a possibility that longer side circumferential portion of a rectangular tray may be broken by gripping thereof. Therefore, it suffices that the polystyrene sheet is fusion-bonded to only the longer sides of the tray.



(3,000円) 実用新案登録願 (2)

昭和 53 年 2 月 21 日

特許庁長官 熊谷 善二 殿

1. <sup>フリガナ</sup>考案の名称

シヨクヒンヨウ  
食品用トレイ

2. 考案者

<sup>フリガナ</sup>住所 (居所) サシマゲンソウワマチコマハネ  
茨城県猿島郡総和町駒羽根 1153 番地 26  
<sup>フリガナ</sup>氏名 オク ヨウ ジ  
奥 陽 治 (外 1 名)

3. 実用新案登録出願人

<sup>フリガナ</sup>住所 (居所) 奈良市南京終町一丁目 25 番地  
<sup>フリガナ</sup>氏名 (名称) (244) 積水化成品工業株式会社  
代表者 福本正雄

4. 代理人

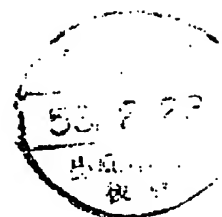
541 大阪市東区平野町 1 丁目 20 番地 新平野町ビル

(6301) 弁理士 山田 与一

電話 大阪 (06) 222-0686

5. 添附書類の目録

(1) 明細書	1 通
(2) 図面	1 通
(3) 委任状	1 通
(4) 願書副本	1 通



53 022074 14-126887

## 明 細 書

### 1. 考案の名称

食品用トレイ

### 2. 実用新案登録請求の範囲

(1) 底板と側壁が一体に形成された浅底の長方形の熱可塑性樹脂発泡シート製食品用トレイにおいて、該トレイの相対する側壁の上端部にハイインパクトポリスチレンシートを融着してなることを特徴とする食品用トレイ

(2) 熱可塑性樹脂発泡シートがポリスチレン発泡シートである実用新案登録請求の範囲第1項記載の食品用トレイ

### 3. 考案の詳細な説明

本考案は食品用トレイの改良に関するものである。熱可塑性樹脂発泡シート製食品用トレイは獣肉、魚肉、野菜その他の食品の容器として利用せられている。このような食品用トレイは一般に長方形の形状に成形せられ、その巾は大体片手で把持し得る程度の大きさに形成されているものが多

(1)

54-126887

い。従つて、トレイを片手で把持したとき、その圧迫によりトレイが変形または破損するおそれがある。特に重い物品を収納したときはその傾向が強い。近時、物品を収納した後、合成樹脂フィルムで全体をシュリンクパックした包装体が多く用いられているが、シュリンクパックしたものも同様に変形または破損のおそれがあり、特にフィルムが強く収縮している場合には、トレイの側壁が彎曲せしめられていて一層破損し易い。

本考案者は、強く把握しても破損しない強度のよい食品用トレイを得るべく研究の結果、トレイの側壁の上端部にハイインパクトポリスチレンシートを融着することによつて所望の強化された食品用トレイとすることができることを見出し、本考案をなすに至つた。即ち、本考案は、底板と側壁が一体に形成された浅底の長方形の熱可塑性樹脂発泡シート製食品用トレイにおいて、該トレイの相対する側壁の上端部にハイインパクトポリスチレンシートを融着してなることを特徴とする食

品用トレイを要旨とするものである。

本考案の食品用トレイに使用される熱可塑性樹脂発泡シートは一般に1～5mmの厚みを有するポリスチレン発泡シートが用いられるが、これに限らず、ポリスチレンと他の樹脂との共重合体樹脂または混合樹脂の発泡シートでもよい。本考案の食品用トレイの側壁の上端部に融着されるハイインパクトポリスチレンシートは、ポリスチレンに合成ゴムを5～20重量%配合した樹脂のシートであり、0.1～2mmの厚みを有するシート、特に0.2～1mmの厚みを有するものが好適に使用される。ハイインパクトポリスチレンシートはトレイの側壁の上端部全周に渡つて融着されていてもよいが、一般に長形状のトレイの長辺が把握されて破損するおそれがあるので、長辺のみに融着されておれば充分である。

図面によつて本考案を説明すれば、第1図は本考案の斜視図であり、第2図は第1図A-A線断面図である。図面において(1)はトレイを構成す

る1～3mmの厚みを有するポリスチレン発泡シートであり、(2)はトレイの底板、(3)は側壁である。(4)はハイインパクトポリスチレンシートであり、長方形のトレイの長辺の側壁の上端部(5)の外側に加熱融着せしめられている。ハイインパクトポリスチレンシートは厚み約0.2～1.0mm、巾約5～10mmの帯状のシートである。

本考案の食品用トレイは、上記の如く、ハイインパクトポリスチレンシート(4)が融着されてトレイの側壁の上端部(5)が補強されているので圧迫に対して強度が増強されていて、強く把握しても破損するおそれがない。また、かりにトレイの上端部(5)が破損してもハイインパクトポリスチレンシート(4)で連結されているので、全体が破壊されず、収納物品が逸散することはない。また本考案の食品用トレイは、上記の通りハイインパクトポリスチレンシート(4)で補強されているので、トレイを構成する熱可塑性樹脂発泡シートの厚みが従来のものより薄くても充分であり、素材

樹脂を節約できる効果を有している。

本考案の食品用トレイは、平板状の熱可塑性樹脂発泡シートに予めハイインパクトポリスチレンシートを熱融着し、これを裁断した後、成形加工することによつて容易に得ることができるので安価に製造することができ、獣肉、魚肉、野菜その他の食品の容器、殊にシュリンクパック用のトレイとして極めて有用である。

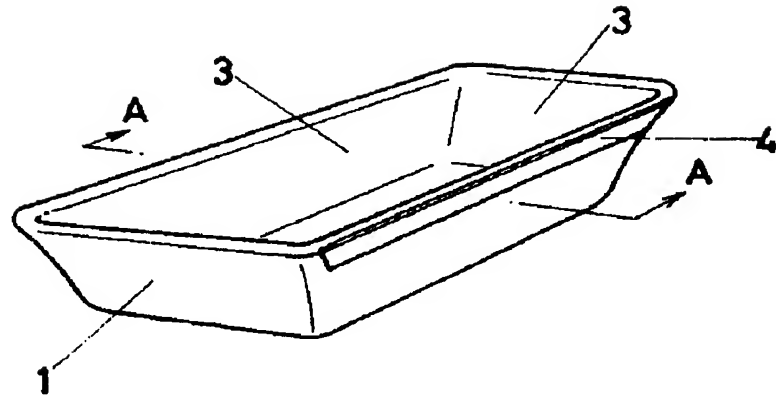
#### 4. 図面の簡単な説明

図面は本考案の食品用トレイを例示するもので、第1図は斜視図、第2図は第1図A-A線断面図である。

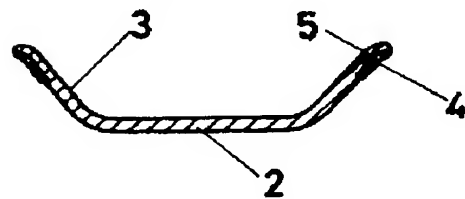
図面中の主な符号は次の通りである。

- (1) ポリスチレン発泡シート
- (2) 底板
- (3) 側壁
- (4) ハイインパクトポリスチレン
- (5) 側壁の上端部

第 1 図



第 2 図



出 願 人 積水化成工業株式会社

代 理 人 弁 理 士 山 田 与



6. 前記以外の考案者

住所 <sup>サシマゲンソウワマチモヘンミ</sup>茨城県猿島郡総和町下辺見 1078 番地 3  
氏名 <sup>ゴ トウ タカ シ</sup>後 藤 高 司

14-126687